

**ООО «МОНОЛИТФОРТ»**

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: [monolit.fort@gmail.com](mailto:monolit.fort@gmail.com)web: [www.monolit-fort.com.ua](http://www.monolit-fort.com.ua)**ПФ-167корабельная  
/эмаль пентафталевая/  
ТУ 6-10-741-79****Состав продукта**

Эмаль однокомпонентная на основе алкидных смол, с добавлением растворителя, пластификаторов и антикоррозийных добавок.

**Назначение**

Эмаль предназначена для окраски наружных поверхностей судов неограниченного района плавания, катеров, загрунтованных металлических, деревянных и других поверхностей, подвергающихся атмосферным воздействиям. Покрытие атмосферостойкое, водостойкое, устойчиво к изменению температуры от -50 до +60°C.

**Физико-механические  
характеристики****Цвет пленки**

По заказу клиента.

После высыхания эмаль должна образовывать однородную, гладкую, без расслаивания, осин, потеков, морщин и посторонних включений поверхность.

**Внешний вид пленки****Блеск пленки эмали не менее, (%)**

57

**Условная вязкость по вискозиметру типа В3-246 с диаметром сопла 4 мм, при температуре (20.0±0.5)°С не более, (с)**

55-80

**Массовая доля нелетучих веществ, (%)**

59-65

**Степень перетира не более, (мкм)**

15

**Укрывистость высушенной пленки, (г/м<sup>2</sup>)**белой - 75;  
светло-серой - 50**Время высыхания до степени 3 при температуре (20±2)°С, (ч)**

24

**Эластичность пленки эмали при изгибе не более, (мм)**

1

**Прочность пленки при ударе по прибору У-1 не менее, (см)**

50

**Твердость пленки не менее по маятниковому прибору типа М-3 ( усл. ед.)**

0.2

**Адгезия покрытия, (баллы)**

1

**Стойкость покрытия при температуре (20±2)°С к статическому воздействию,**

воды - 2,5(ч)

**Подготовка  
поверхности перед**

Изделия, поступающие на окраску, не должны иметь заусенцев, острых кромок (радиусом закругления менее 0,3 мм), выступающих сварных

## ООО «МОНОЛИТФОРТ»

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: [monolit.fort@gmail.com](mailto:monolit.fort@gmail.com)

web: [www.monolit-fort.com.ua](http://www.monolit-fort.com.ua)

### **нанесением**

швов, сварочных брызг, прожогов, трещин. Для очистки поверхности от ржавчины, окалины, старых покрытий рекомендуются механические способы (струйная абразивная обработка с применением дробеметных, дробеструйных и пескоструйных аппаратов).

В отдельных случаях рекомендуется продувка поверхности сжатым воздухом, во избежание малейших следов соринок на поверхности.

Перед нанесением эмали поверхность должна быть сухой, чистой без окалины и ржавчины, очищенной от всех загрязнений, консистентных смазок, масел и других загрязнений. Это осуществляется в установке для предварительной обработки, состоящей из нескольких зон. После соответствующей очистки следует чаще всего, в зависимости от материала, травление, обезжиривание, фосфатирование или хроматирование.

### **Ранее окрашенная поверхность:**

Очистить поверхность от грязи, пыли, посторонних включений и высолов. Удалить все отслаивающиеся, слабодержащиеся слои старого покрытия. Проверить состояние швов и стыков, далее обрабатывать так же, как новые поверхности.

### **Условия нанесения**

Эмаль наносят безвоздушным, пневматическим методом распыления на чистую и сухую поверхность. Допускается окраска кистью или валиком грани острых ребер, сварные швы и т.д..

Рабочая вязкость по В3-246 с диаметром сопла 4 мм при температуре (20±2) °C при нанесении кистью, валиком, безвоздушным распылением - 54-62 с, пневматическим распылением - 25-45 с. После высыхания первого слоя последующие слои эмали наносятся с интервалом 4-5 часа при температуре +15...+20 °C.

Металлические поверхности окрашиваются в 2-3 перекрестных слоя с промежуточной сушкой между слоями «до отлипа» 20-24 часов и температурой окружающего воздуха (20±5°C). Рабочий инструмент и оборудование после работы промываются ксилолом или сольвентом.

Если окраска проводится при низких температурах необходимо следить, чтобы температура окрашиваемой поверхности была на 3° выше температуры точки росы.

### **Грунт:**

Перед применением эмали металлические поверхности требуют предварительного грунтования .

### **Оборудование:**

Пневмо, безвоздушная, кистью и валиком - ограниченно.

### **Растворители:**

уайт-спирит, сольвент

### **Расход эмали:**

≈ 200-250 г/м<sup>2</sup> толщиной 60-80 мкм, однослойных покрытий

Температура нанесения: не ниже + 5 °C

Толщина одного слоя – 40 мкм.

### **Меры безопасности при нанесении ЛКМ**

При проведении окрасочных работ следует руководствоваться требованиями ГОСТ 12.3.035-84 Группа Т58 ОКП 0017.

Концентрация рабочих паров и взвесей в воздухе рабочей зоны не должна превышать значений по ГОСТ 12.1.004-91.

## **ООО «МОНОЛИТФОРТ»**

Тел./факс: +38 (044) 364-72-29

e-mail: [monolit.fort@gmail.com](mailto:monolit.fort@gmail.com)

web: [www.monolit-fort.com.ua](http://www.monolit-fort.com.ua)

Содержание рабочих паров в воздухе рабочей зоны и параметры микроклимата не должны превышать норм, установленных ГОСТ 12.1.005-88.

Данный лакокрасочный материал в жидком состоянии принадлежит к материалам 3 класса опасности.

Защита органов дыхания.

При проведении окрасочных работ в закрытых помещениях требуется обеспечить приточно-вытяжную вентиляцию установленной производительности, но не менее 3 объемов в час. Электрооборудование, находящееся в данном помещении должно соответствовать действующим нормам по искро-, взрывобезопасности или быть отключенным. Исключить источники открытого огня.

Для защиты органов дыхания применяются респираторы установленного образца с угольными фильтрующими элементами.

Для защиты кожного покрова применять спецодежду, препятствующую проникновению аэрозолей, растворителей к поверхности кожи. При попадании лакокрасочных материалов на кожу – смыть теплой водой с мылом.

Для защиты органов зрения применять специальные очки с уплотнением, для предотвращения попадания лакокрасочных материалов в глаза.

При работе с продуктом соблюдать требования пожарной безопасности.

Утилизация тары и остатков лакокрасочных материалов производится в соответствии с требованиями экологических норм и стандартов.

**Гарантийный срок хранения – 12 месяцев с даты изготовления продукции.**